

ОСНОВНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗЕРВУАРА			
Параметры		Ед. изм.	Величина
1	Объем номинальный	м <sup>3</sup>	100
2	Объем геометрический	м <sup>3</sup>	110
3	Проектный уровень налива продукта	мм	5700
4	Объем продукта	м <sup>3</sup>	100
5	Плотность продукта	кг/м <sup>3</sup>	895
6	Максимальная температура продукта	°C	+60
7	Расчетная зимняя температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки (обеспеченностью 0,92)	°C	минус 41°
8	Снеговая нагрузка	кПа	1,35
9	Ветровая нагрузка	кПа	0,23
10	Сейсмичность	баллов	7
11	Толщина теплоизоляции на стенке	мм	100
12	Толщина теплоизоляции на крыше	мм	100
13	Припуск на коррозию стенки	мм	нет
14	Припуск на коррозию днища	мм	нет
15	Припуск на коррозию крыши	мм	нет
16	Срок службы резервуара	лет	20

Поз.	Конструктивные элементы резервуара	Масса, кг
1	Стенка	3567
2	Днище	587
3	Крыша	890
4	Кольцевая площадка	541
5	Лестница	222
6	Люки и патрубды	547
7	Крепление заземления	2,6
8	Теплоизоляция	2486,4
	<i>всего</i>	<i>8843</i>

РВС-100-63-2023-КМ										
1	Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
	Разраб.		Кашкурова			01/2023	Резервуар вертикальный стальной V=100 м <sup>3</sup> для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
	Проверил		Малухин			01/2023			2	22
	Общий вид резервуара. Основные эксплуатационные характеристики						ООО "ПриволжскНИПИнефть"			
	ГИП		Евграфов			01/2023				

Согласовано

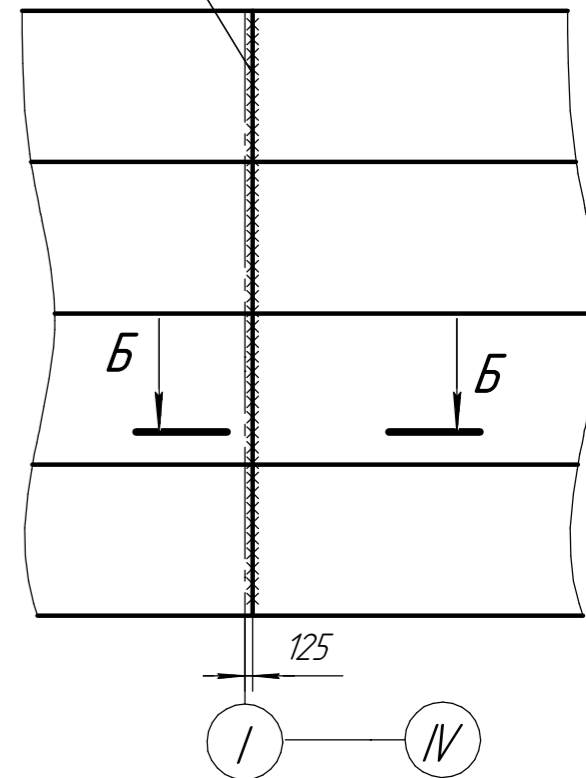
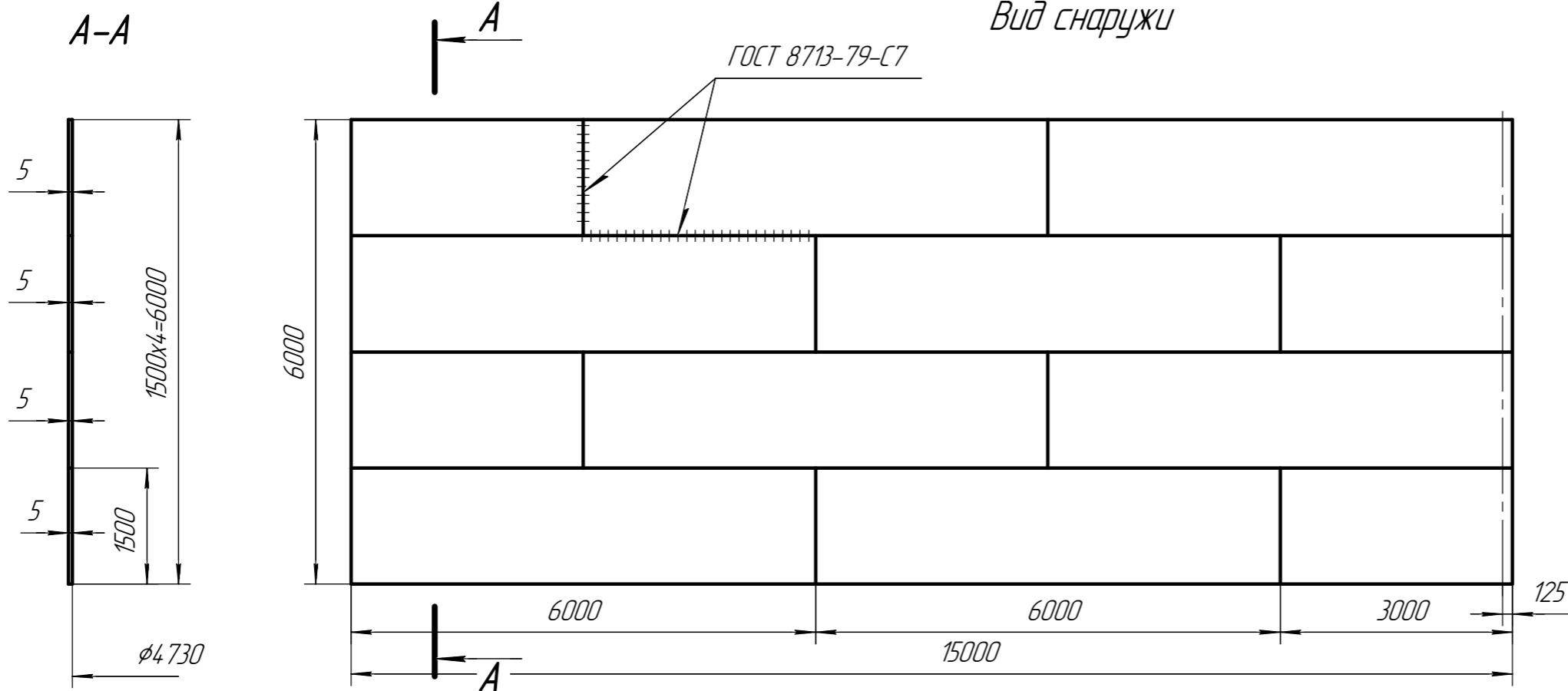
Взам. инв. №

Подп. и дата

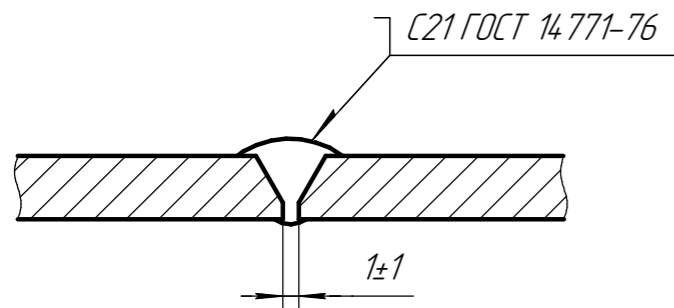
Инв. № подл.

Полотнище стенки  
Вид снаружи

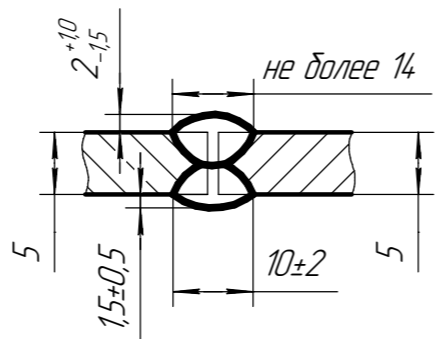
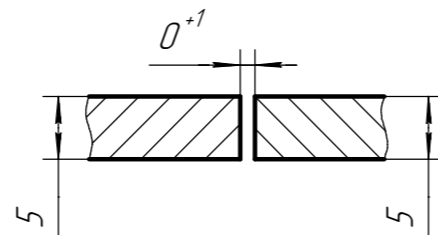
Монтажный стык стенки  
вид снаружи



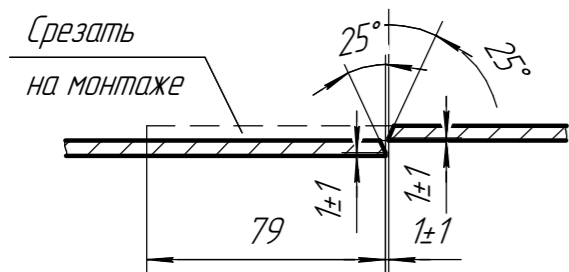
Б-Б



Конструктивные элементы  
сварного шва С7 ГОСТ 8713-79



Подготовка кромок  
для сечения Б-Б



1. Материал – сталь марки 09Г2С-св-15 по ГОСТ 19281-89.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
3. Сварные соединения полотнища должны выполняться двусторонней автоматической сваркой под слоем флюса по ГОСТ 8713-79.
4. При выполнении монтажных швов применять технологию сварки по ГОСТ 14771-76, допускается применение электродуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
5. Длина полотнища включает припуск 125 мм на образование монтажного стыка.
7. Полотнище должно наворачиваться на цилиндрический каркас диаметром не менее 2,6м.
8. Масса полотнища стенки (включая наплавленный металл, 1%)

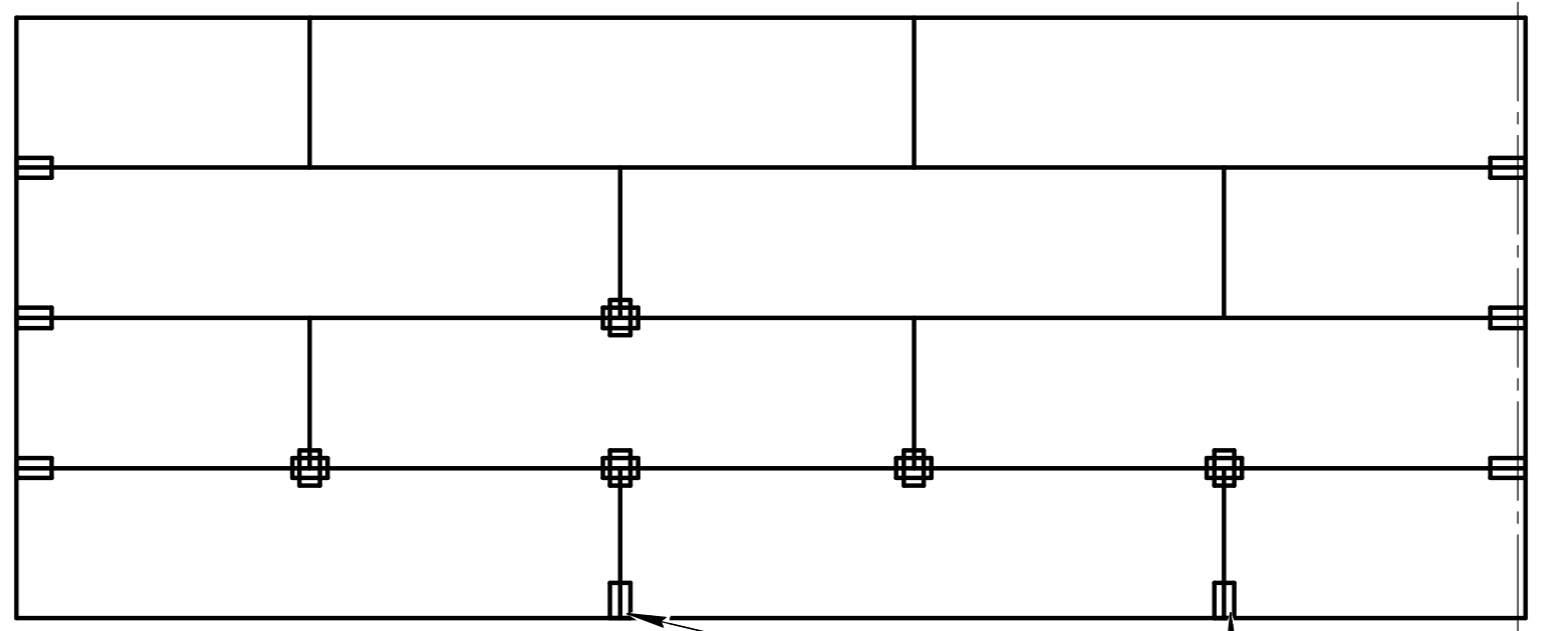
РВС-100-63-2023-КМ										
1	Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
	Разраб.		Кашкурова			01.2023	Резервуар вертикальный стальной V=100 м <sup>3</sup> для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
	Проверил		Малухин			01.2023			5	22
	ГИП		Евграфов			01.2023	Стенка. Полотнище	ООО "ПриволжскНИПИнефть"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



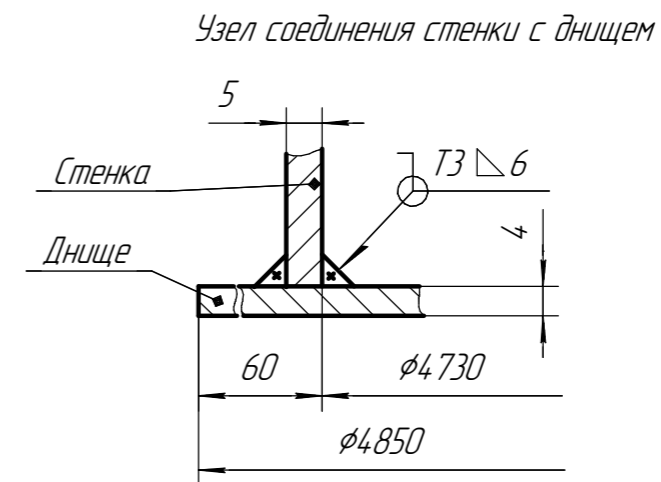
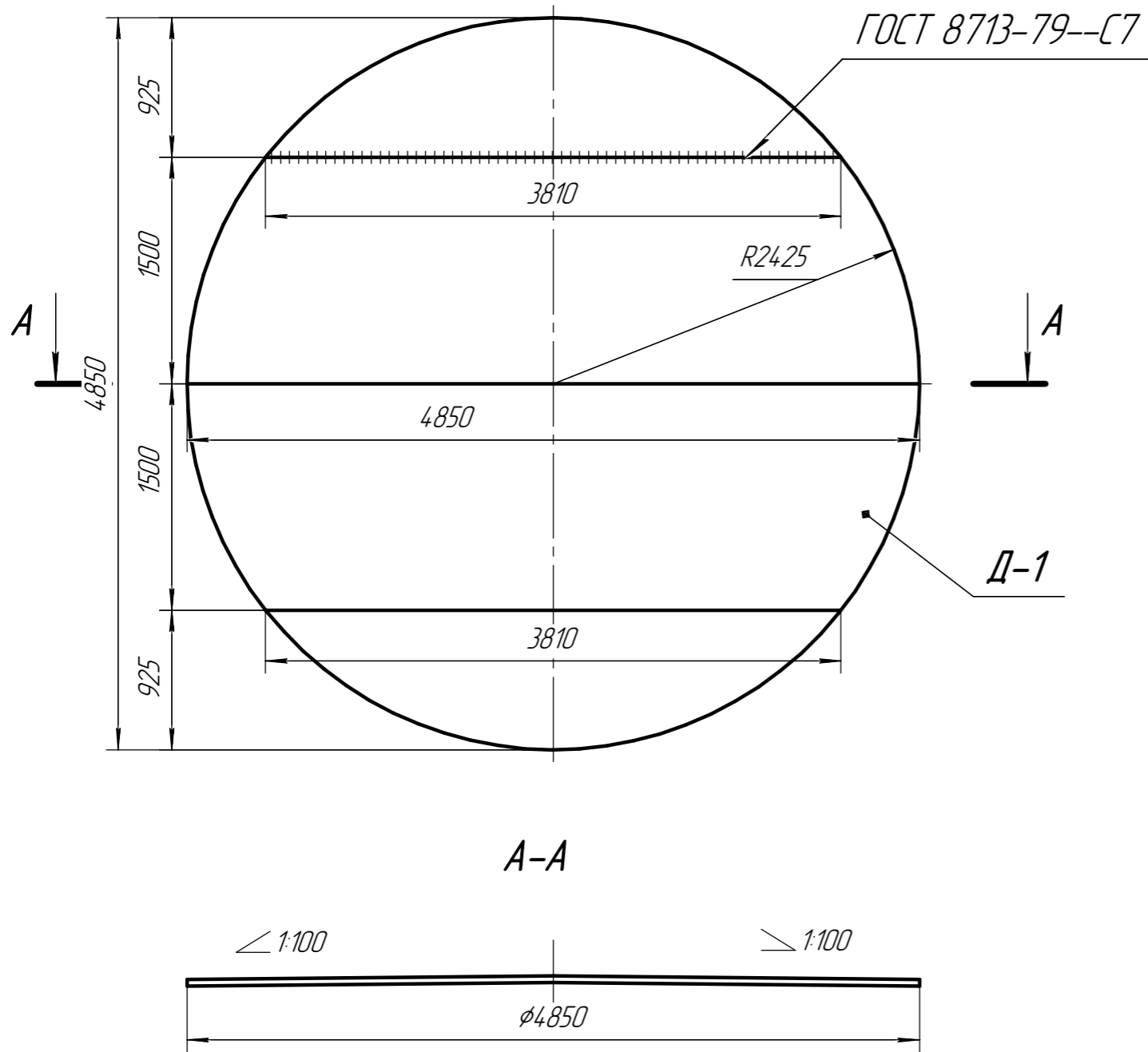
Рентгеновские плёнки

1. Радиографический контроль сварных соединений полотнища должен производиться в соответствии с ГОСТ 31385-2016.
2. Оценку внутренних дефектов сварных швов производить по ГОСТ 23055-78, 6 класс.
3. При обнаружении недопустимых дефектов сварных соединений должен быть проведён дополнительный контроль в соответствии с п. 19.7.2.4 СТО-СА-03-002-2009.
4. Общее количество требуемых на полотнище рентгеновских плёнок - 18 шт.

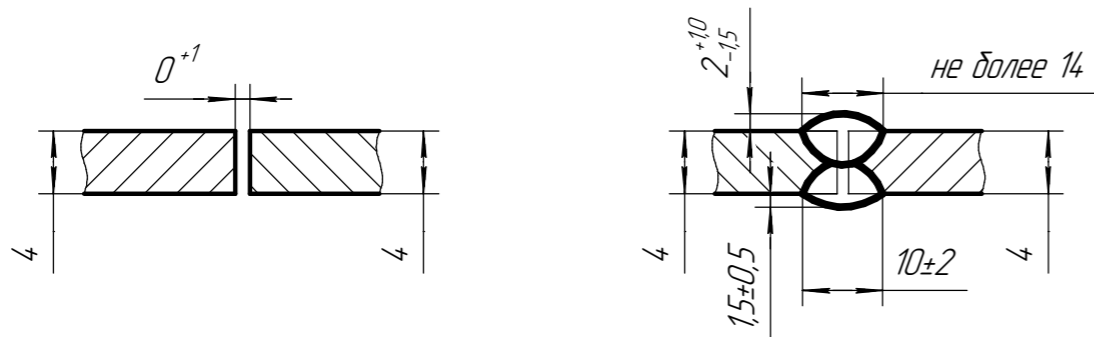
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

						<i>РВС-100-63-2023-КМ</i>			
1									
<i>Изм.</i>	<i>Кол.ч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Резервуар вертикальный стальной V=100 м³ для трансформаторного масла</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Разраб.</i>	<i>Проверил</i>	<i>Кашкурова</i>	<i>Малухин</i>		<i>01.2023</i>			6	22
						<i>Схема просвечивания полотнища стенки</i>	<i>ООО "ПриволжскНИПИнефть"</i>		
<i>ГИП</i>		<i>Евграфов</i>			<i>01.2023</i>				



### Конструктивные элементы сварного шва С7 ГОСТ 8713-79



1. Материал дна резервуара - Сталь 09Г2С-св-15 по ГОСТ 19281-2014.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
3. Сварные соединения полотнища должны выполняться двусторонней автоматической сваркой под флюсом по ГОСТ 8713-79.
4. Полотнище должно набираться на цилиндрический каркас диаметром не менее 2,6 м.
5. Масса полотнища стенки (включая наплавленный металл) - 587 кг

						РВС-100-63-2023-КМ			
1	Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							Резервуар вертикальный стальной V=100 м <sup>3</sup> для трансформаторного масла	7	22
Разраб.	Кашкурова					01.2023			
Проверил	Малухин					01.2023			
ГИП	Евграфов					01.2023	Днище		ООО "ПриволжскНИПИнефть"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Общий вид крыши

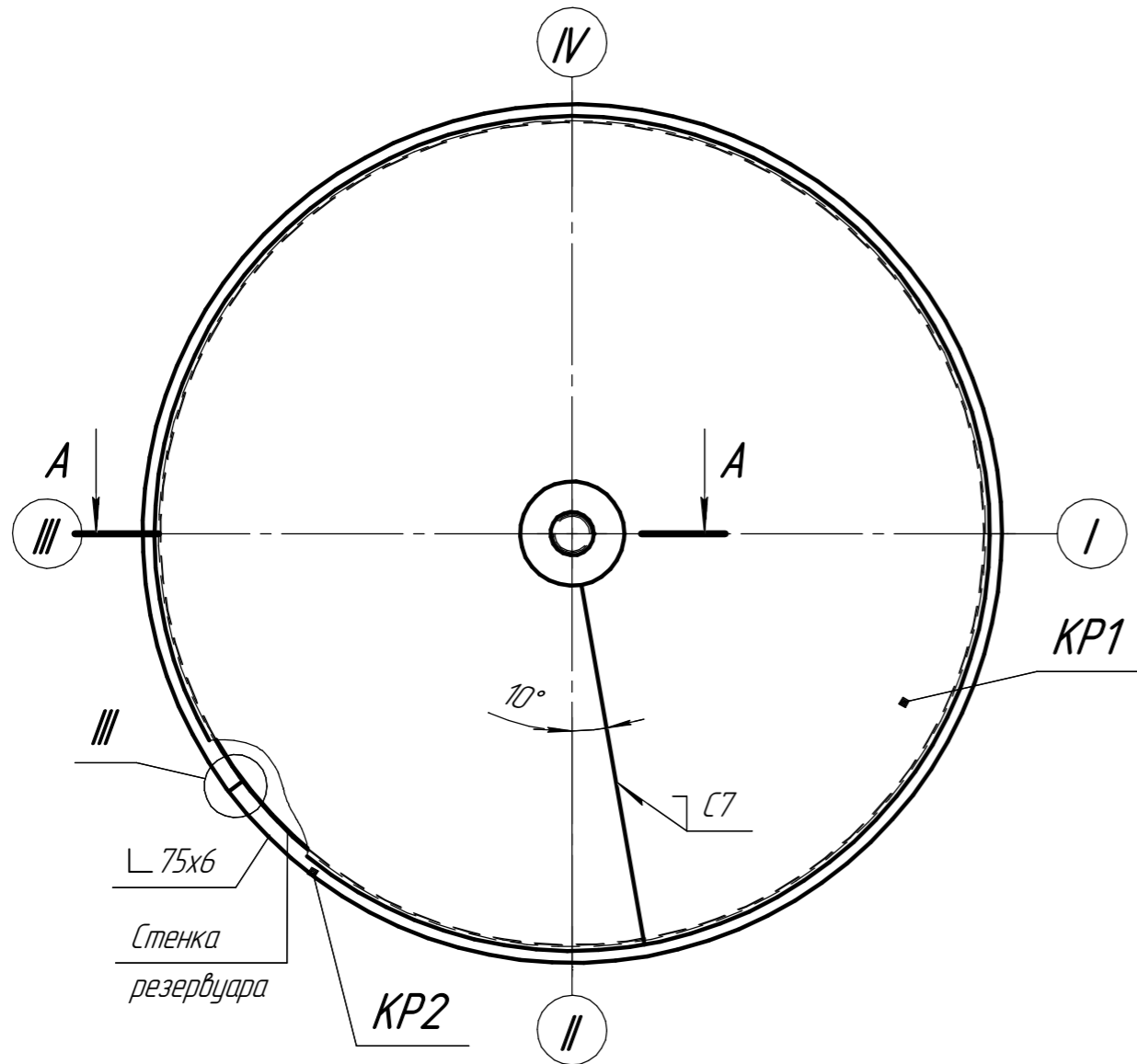
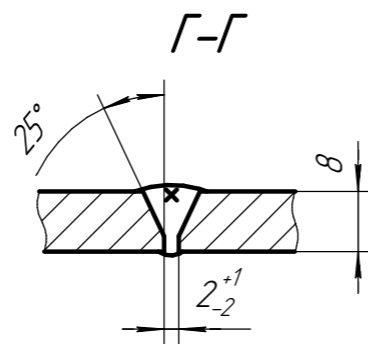
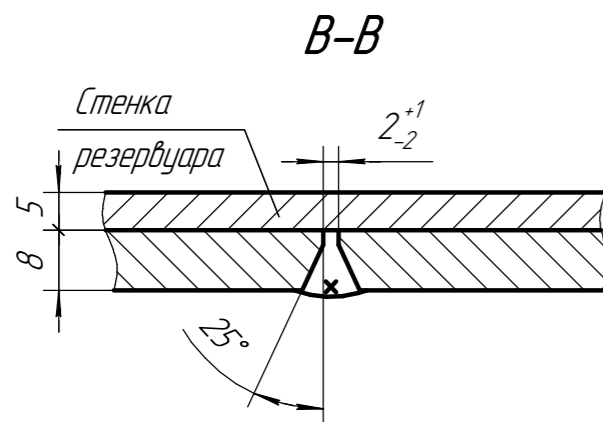
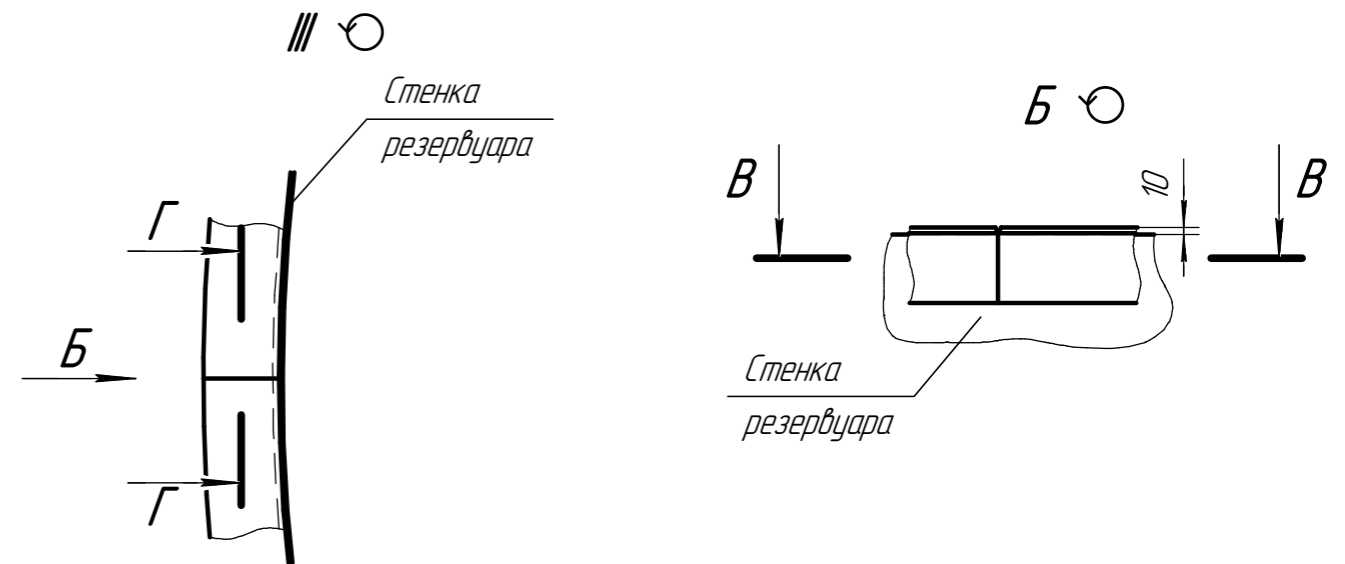


Таблица отправочных марок

Отпр. марка	Кол. шт.	Сечение	Длина, мм Площадь	Масса		Марка стали	Прим.
				ед.	общ.		
КР-1	1	-5	19,3 м <sup>2</sup>	757,5	757,5	09Г2С	
КР-2	1	L 75x6	14900	6,89	102,7		
КР-3	1	-5	0,27 м <sup>2</sup>	10,6	10,6		
ОПП	1			9,98	9,98		
Всего:				880,8			



Смотреть совместно с листом 10

Размеры для справок

1. Материал - сталь марки 09Г2С-св-15 по ГОСТ 19821-89.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
4. При выполнении монтажных швов применять технологию сварки по ГОСТ 14.771-76, допускается применение электродуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
5. Масса крыши (включая наплавленный металл, 1%) -

РВС-100-63-2023-КМ						
1						
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кашкурова				01.2023	Резервуар вертикальный стальной V=100 м <sup>3</sup> для трансформаторного масла
Проверил	Малухин				01.2023	
						Стадия
						Лист
						Листов
						9
						22
ГИП	Евграфов				01.2023	Крыша. Общий вид
						ООО "ПриволжскНИПИнефть"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.